FIG.1

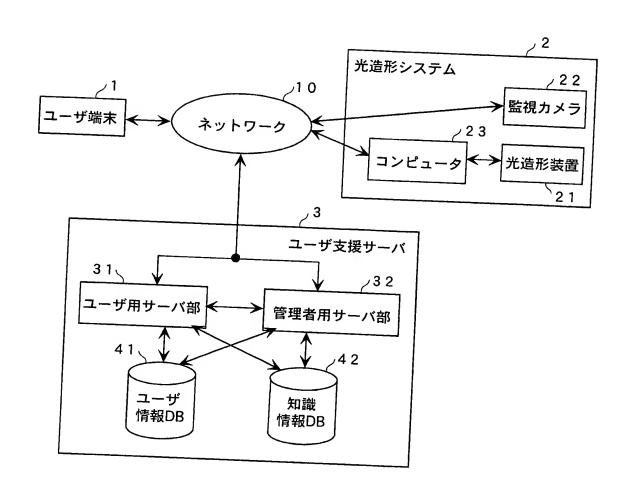


FIG.2

figure2									
figure1 figure2				<b>げル</b> 写真					
\$-9-K				方向段差					
根本原因				層を積み 上げていく 造形方法で あるため					
使用する /ウハウに 関わる 知識・知恵				Z方向の 分解能が 影響					
望ましくない 結果になる 理由 (原因)				積層分の段差 が等高線の ようにできて しまうため					
ノウハウを 使用しなか った場合の 望ましくない 結果				段差が目立つ 面になる					
ノウハウ				見栄えを重視 する面を真上 へ向ける					
前提条件				見栄えを重視 する面が1面 のみで、平面 の場合					
ずイント				見栄え					
作業内容				造形物の 重要な面の 側を上に むける					
加小人的				裏表面の 決定					
锤	0_01	1_01	1_02	2_01	2_02	2_03	2_04	3_01	•••
村町	Chap 0 0_01	Chap 1	Chap 1	Chap 2	Chap 2 2_02	Chap 2	Chap 2	Chap 3 3_01	•••

FIG.3

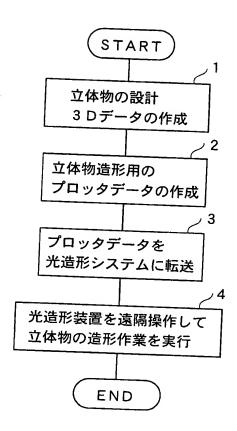


FIG.4

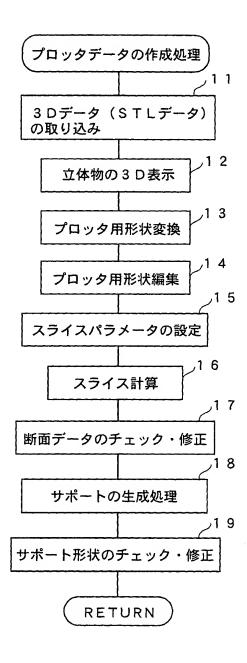


FIG.5

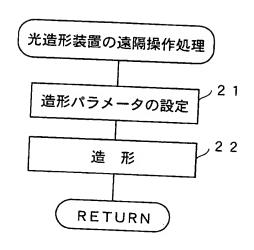


FIG.6

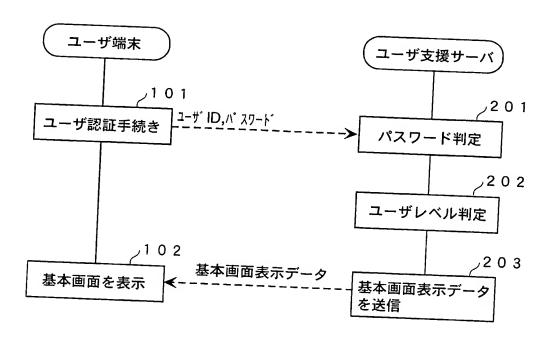


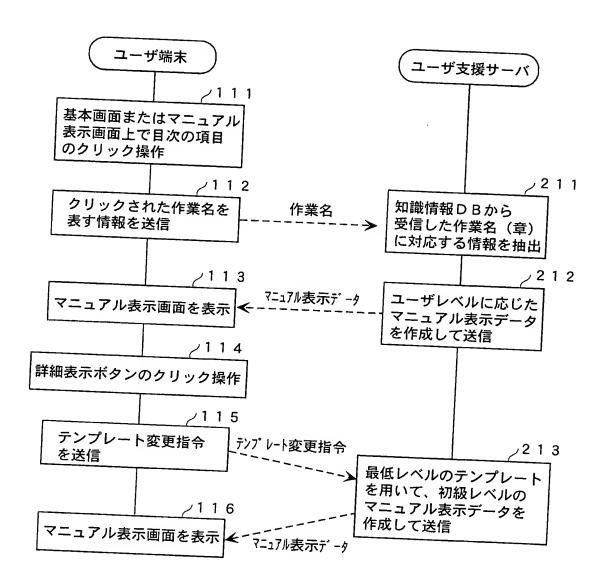
FIG.7

ファイル(F) 編集(E)	表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
⇔戻る	(H)	)
アドレス(D) le htt	://xxxxx/xxx.xxx	
		<b>V</b>
	ユーザID	
	パスワード	
		_
	ОК	

FIG.8

0 8th 8th 8th 8th 1	ファイルKF) 編集(E) 表示(V) お気にスリ(A) ツールT) ヘルブ(H)	<pre>45展る 7ドレス(D)(側)http://xxxxx/xxx.xxx</pre>	ユーザ名: 1 ユーザ1  熟練度レベル: 1 ユーザ1	63 (1) (62 (1) (5) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4	第0章       作業前         第1章       プロッタ用形状変換         第2章       プロッタ用形状縮集         第3章       フライフ		第8章 <u>遠隔操作</u> 第9章 樹脂液面設定 第10章 造 <u>形配置</u> 第11章 <u>1-542</u> 機構動作	第12章 <del>[1]   12   13   13   13   13   13   13   13</del>	第15章 <u>洗浄及びば・ト外し</u> 第16章 <u>2次硬化</u> 	
---------------------	---	--	---------------------------------	--	--	--	--	---	---	--

FIG.9



露光 <u>バ ラン-ク</u> 1_03 処理条件設定 編集したい行 M名を反転させ、編集/処理条件設定を押し! <u>クウンク</u> 通常、単位はミリ。inchなどの場合があるので確 及びボーかし
处し 及びボート外し 硬化

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(	お気に入り(A) ツールズ(H)
<b>少</b> 展る	
アドレス(D) (個 http://xxxxx/xxx.xxx	XX
ユーザ名: コーザ3	第1章 プロッタ用形状変換
( <b>6</b> ) カルが検索 ○ 失敗検索 64	1_01 プロッタデータ編集ソフト プロッタ用形状変換 プロックデータ編集ソフトアプリケーションメニューから①プロッタ用形状編集を選択する
目次	1_02 STLデータ読込み イ nub 田 玫 壮 か おかいじ の コッパ / 3 発 リー・ か か か か か ま ス CTI コッパ よ せ ゆ リ 値 7 C3 オ パ
	インログスダボン・シング 耳状 イーゴ・シ、ダボッ るうこ ごうちん けつけつぶつ
第1章 <i>沈石小夕用形仗鸾梭</i> 第2章 プロッタ用形状編集	1_03 処理条件設定編集/処理条件設定を押し単位を確認する編集/処理条件設定を押し単位を確認する
35	
断面	1_04 処理開始
日割	<b>炎</b>
第0章 <u>手動サポート</u> 第7章 データ転送	1_0577 15->3>終了
劉燮	メニューよりアプリケーション終了を選択し終了処理を行う
<b>極</b>	
第10章 <u>造形配置</u> 8911章 ユーティング、機構動作	
1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1	
第12章 玩小露光小3/-9	
第13章 造形	
第14章 取り外し	
第15章 <u>流浄及び坊</u>	
1	

FIG.12

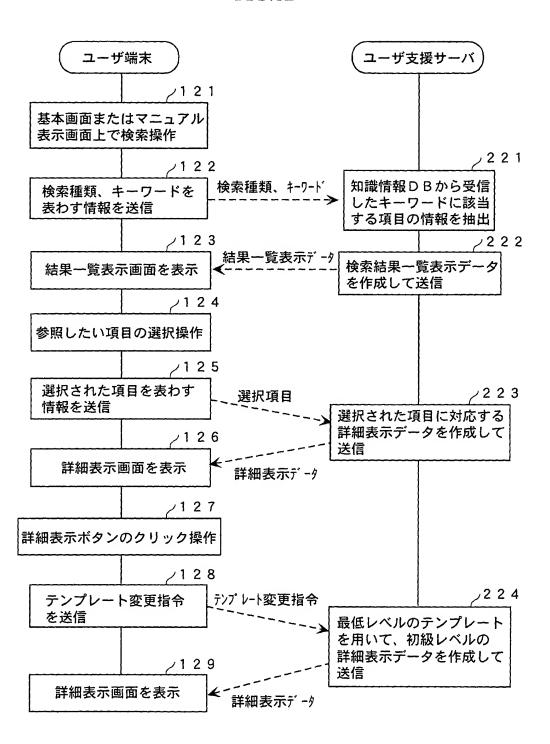


FIG.13

ファイル(F	F)編集(E) 表示	そ(V) お気に入り(A	4) ツール(T	) ヘルプ(H)			
⊅戻る							
アドレス([	D) @ http://	'xxxx/xxx.x	xx				V
			結果·	<b>一</b> 覧			
	節番号	, , 作業 ,		前提条件	+ノウ	 ハウ 	,
	1_03	処理条件設定	通常、単	位はミリ。inch	などの場	合があるので	館
		·····			<del></del>		

FIG.14

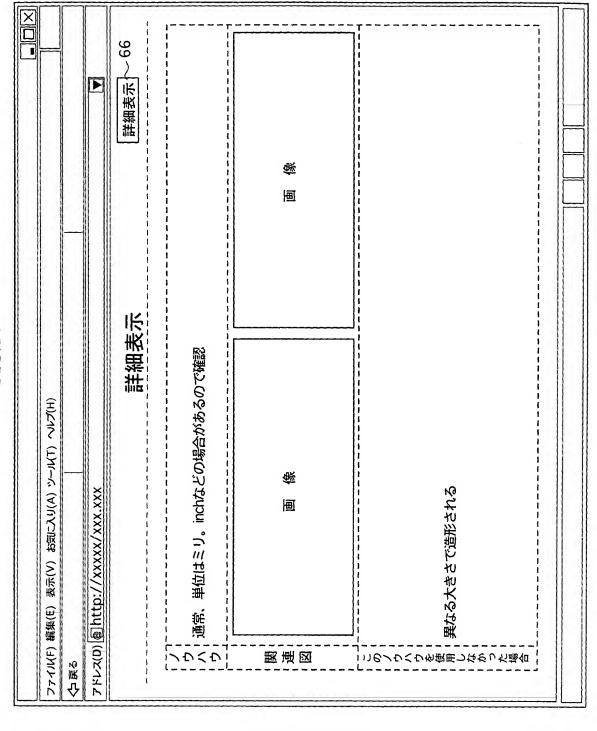


FIG.15

	<b>.</b> D
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(	T) ヘルプ(H)
◇戻る	
アドレス(D) 優 http://xxxxx/xxx.xxx	▼
結果	一覧
<b>失敗</b>	原因
造形時間が長くなる	一層当たりに露光とコーティングの時間がかかるため
・造形時間の増大・ナイフ移動時にナイフが モデルに長時間接触しモデルを破壊しやすくなる	・ナイフ移動距離が長くなるため・ナイフが モデルに引っかかる確率が増大するため

FIG.16

<del></del>		
ファイル(F) 編集(E) 表:	示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
⇒ 戻る		
アドレス(D) 個http:/	/xxxxx/xxx.xxx	V
	詳細表示	[詳細表示] ~66
失敗		
原因	一層当たりに露光とコーティングの時間がかか	るため
このときのノウハウ	造形時間を短くしたい場合Z方向の高さを小さくして	て積層数を極力少なくする
関連図		
関連知識		編集で回転する

FIG.17

